

(19)



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11)

**EP 1 099 544 A2**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:  
**16.05.2001 Patentblatt 2001/20**

(51) Int Cl.<sup>7</sup>: **B32B 27/08**, C08J 5/18,  
C08J 7/00

(21) Anmeldenummer: **00123371.7**

(22) Anmeldetag: **31.10.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU  
MC NL PT SE**  
Benannte Erstreckungsstaaten:  
**AL LT LV MK RO SI**

(30) Priorität: **12.11.1999 DE 19954403**

(71) Anmelder: **Wolff Walsrode AG**  
**29655 Walsrode (DE)**

(72) Erfinder:  
• **Kaschel, Gregor, Dr.**  
**29699 Bomlitz (DE)**

• **Kleemiss, Michael, Dr.**  
**30900 Wedemark (DE)**  
• **Timmermann, Ralf, Dr.**  
**47800 Krefeld (DE)**

(74) Vertreter: **Pettrich, Klaus-Günter, Dr. et al**  
**c/o Bayer AG,**  
**Konzernbereich RP**  
**Patente und Lizenzen**  
**51368 Leverkusen (DE)**

(54) **Ein- und mehrschichtige, biologisch abbaubare, thermoplastische Folien sowie deren Verwendung als Verpackungsfolie oder in Kosmetik- und Hygieneartikeln**

(57) Mehrschichtige, biologisch abbaubare und kompostierbare Folien mit verbesserter Barriereigenschaften gegenüber Sauerstoff und Wasserdampf, ein Verfahren zu ihrer Herstellung und ihre Verwendung. Die Verbesserung der Barriere wird dadurch erreicht, daß die biologisch abbaubare Folie mit einer Barrier-

eschicht aus einem biologisch unbedenklichen, nicht polymeren Material versehen wird. In einer bevorzugten Form wird die Barrierschicht mit einer ebenfalls biologisch abbaubaren ein- oder mehrschichtigen Folie kaschiert oder beschichtet. Ebenfalls beschrieben wird deren Verwendung als Verpackungsfolie oder deren Anwendung in Kosmetik- und Hygiene-Artikeln.

**EP 1 099 544 A2**

**Beschreibung**

**[0001]** Die Erfindung betrifft ein- und mehrschichtige, biologisch abbaubare, thermoplastische Folien mit verbesserten Barriereigenschaften gegenüber Sauerstoff, Wasserdampf, Gerüchen und Aromen.

**[0002]** Es ist bekannt, daß bestimmte Polymere wie auch andere Werkstoffe einem biologischen Abbau unterliegen können. Hauptsächlich sind hier Materialien zu nennen, die aus natürlich vorkommenden Polymeren direkt oder nach Modifizierung erhalten werden, beispielsweise Polyhydroxyalkanolate wie Polyhydroxybutyrat, plastische Cellulosen, Celluloseester, plastische Stärken, Chitosan und Pullulan. Eine gezielte Variation der Polymerzusammensetzung oder der Strukturen, wie sie von seiten der Polymeranwendung wünschenswert ist, ist bei derartigen Polymeren aufgrund des natürlichen Synthesevorgangs nur schwer und oftmals nur sehr eingeschränkt möglich. Unter den Begriffen "biologisch abbaubare und kompostierbare Polymere bzw. Folien" werden im Sinne dieser Erfindung Güter verstanden, die entsprechend der Prüfung nach DIN V 54 900 von 1998/1999 die "Bioabbaubarkeit" testiert bekommen.

**[0003]** Viele der synthetischen Polymere hingegen werden durch Mikroorganismen nicht oder nur äußerst langsam angegriffen. Hauptsächlich synthetische Polymere, die Heteroatome in der Hauptkette enthalten, werden als potentiell biologisch abbaubar angesehen. Eine wichtige Klasse innerhalb dieser Materialien stellen die Polyester dar. Synthetische Rohstoffe, die nur aliphatische Monomere enthalten, weisen zwar eine relativ gute biologische Abbaubarkeit auf, sind aufgrund ihrer Materialeigenschaften nur äußerst eingeschränkt anwendbar; vergl. Witt et al. in Macrom. Chem. Phys., 195 (1994) S. 793- 802. Aromatische Polyester zeigen dagegen bei guten Materialeigenschaften deutlich verschlechterte biologische Abbaubarkeit.

**[0004]** Aus der DE-A-44 32 161 und der EP-A-641 817 sind in neuerer Zeit verschiedene biologisch abbaubare, synthetische Polymere auf Polyester- bzw. Polyesteramid-Basis bekannt geworden. Diese besitzen die Eigenschaft, daß sie gut thermoplastisch verarbeitbar und auf der anderen Seite biologisch abbaubar sind, d.h. deren gesamte Polymerkette von Mikroorganismen (Bakterien und Pilzen) mittels Enzymen gespalten und vollständig zu Kohlendioxid, Wasser und Biomasse abgebaut werden und ein entsprechender Test in natürlicher Umgebung unter Einwirkung von Mikroorganismen die Bedingungen für Bioabbaubarkeit gemäß DIN V 54 900 erfüllen. Diese biologisch abbaubaren Materialien können aufgrund des thermoplastischen Verhaltens zu Halbzeugen wie Gieß- oder Blasfilmen verarbeitet werden. Dennoch ist der Einsatz dieser Halbzeuge stark begrenzt. Beispielsweise sind die Sperreigenschaften hinsichtlich Wasserdampf und Gasen im Vergleich zu Filmen aus typischen, jedoch nicht biologisch abbaubaren Kunststoffen wie Polyethylen, Polypropylen oder Polyamid sehr schlecht. Auch die Herstellung mehrschichtiger Folien aus unterschiedlichen biologisch abbaubaren Materialien verbessert die Barriere nur geringfügig.

**[0005]** Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es daher, eine Folie aus biologisch abbaubaren Polymeren mit einer verbesserten Barriere gegenüber Sauerstoff, Wasserdampf, Gerüchen und Aromen bereitzustellen.

**[0006]** Dieses Ziel wird dadurch erreicht, daß eine ein- oder mehrschichtige, biologisch abbaubare und kompostierbare Folie mit mindestens einer Barrierschicht aus einem biologisch unbedenklichen, nicht polymeren Material beschichtet wird. Gegenstand der Erfindung ist daher eine biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie aus einem oder mehreren biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren, die mit mindestens einer Barrierschicht aus einem nicht polymeren Material beschichtet ist. Bevorzugt besteht die Barrierschicht aus einem Element der ersten bis vierten Haupt- oder Nebengruppe des Periodensystems der Elemente oder einem Oxid eines dieser Elemente, insbesondere aus Gold, Aluminium, einem Siliziumoxid, einem Aluminiumoxid oder einem Magnesiumoxid. Erfindungsgemäß ebenfalls geeignet sind C:H-Beschichtungen, wie sie von E.M. Moser, R. Urech, E. Hack, H. Künzli und E. Müller in Thin Solid Films 317 (1998) 388-392 beschrieben werden. In einer bevorzugten Ausführungsform besteht die aufgetragene Barrierschicht aus Aluminium oder  $\text{SiO}_x$ .

**[0007]** Zum Schutz der Barrierschicht wird in einer besonders bevorzugten Form die beschichtete Seite mit einer weiteren ein- oder mehrschichtigen, biologisch abbaubaren und kompostierbaren Folie kaschiert oder mit einem biologisch abbaubaren Polymer beschichtet. Die ein- und/oder mehrschichtige Kaschierfolie kann dabei ebenfalls beschichtet sein, so daß die beschichteten Seiten gegeneinander kaschiert und damit geschützt werden. Die Kaschierfolie kann dabei identisch mit oder verschieden sein von der ein- oder mehrschichtigen biologisch abbaubaren Folie.

**[0008]** Mit den üblichen, hier erwähnten Beschichtungsverfahren lassen sich materialabhängig Barrierschichten mit einer Dicke von maximal 50 bis 80 nm erzeugen. Sofern eine Dicke der Barrierschicht von 5 nm unterschritten wird, werden die verbesserten Barriereigenschaften nur noch eingeschränkt erzielt. Erfindungsgemäß beträgt dementsprechend die Dicke der Barrierschicht aus den obengenannten Materialien vorzugsweise maximal 80 nm, insbesondere 50 bis 5 nm. Die Beschichtungsdicke steht in direktem Zusammenhang mit der optischen Dichte. Die optische Dichte liegt in einem Bereich von 1 - 5, in einer bevorzugten Form in einem Bereich von 2 - 3 und einer ganz besonders bevorzugten Form in einem Bereich von 2,1 - 2,8.

**[0009]** Die erfindungsgemäßen ein- oder mehrschichtigen, biologisch abbaubaren Folie weisen bevorzugt eine Gesamtdicke von 10 bis 200  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise 20 bis 80  $\mu\text{m}$  auf.

**[0010]** Dabei war es überraschend, daß sich die ein- oder mehrschichtigen biologisch abbaubaren Folien mit einer Barrierschicht aus nicht polymerem Material, vorzugsweise einem Element der ersten bis vierten Haupt- oder Ne-

bengruppe des Periodensystems der Elemente oder Oxid dieser Elemente oder einer C:H-Beschichtung, beschichten ließen und dadurch eine Verbesserung der Barriere erzielt wurde, ohne die Abbaubarkeit zu behindern bzw. zu verschlechtern. Die Beschichtung wird vorzugsweise durch Bedampfung unter Vakuum aufgebracht, wobei das Aufdampfmedium thermisch oder durch Elektronenstrahlen verdampft wird. Die angeregten Moleküle, Atome oder Ionen treffen auf die Folienoberfläche auf und lagern sich dort ab. Da in der Regel die aufgedampfte Schicht aus dem nicht polymeren Material, spröde und empfindlich gegenüber mechanischer Beschädigung ist, wird in einer besonders bevorzugten Form die aufgedampfte Schicht durch Kaschierung mit einer weiteren ein- oder mehrschichtigen, biologisch abbaubaren und kompostierbaren Folie oder durch eine weitere Beschichtung aus einem biologisch abbaubaren Polymer geschützt.

**[0011]** Die Bedampfung der Folie mit dem nicht polymeren Material, insbesondere wenn es sich um ein Element der ersten bis vierten Haupt- oder Nebengruppe des Periodensystems der Elemente oder Oxid eines dieser Elemente handelt, kann nach Verfahren gemäß dem Stand der Technik erfolgen. Geeignete Verfahren beschreibt Ch. Bichler, M. Bischoff, H.-C. Langowski, U. Moosheimer, Coating 8, 1994, S. 274-280. Die Verdampfung kann erfindungsgemäß über eine elektrische Heizung erfolgen, die über Wärmeleitung und/oder Wärmestrahlung (Tiegel- oder Schiffchenverdampfung) das Material verdampft. Weiterhin besteht die Möglichkeit, das Material mit einer Elektronenkanone, die über einen gerichteten Strahl aus Elektronen höherer Energie ( $>20\text{kV}$ ), zu verdampfen (Elektronenstrahlverdampfung). Zudem kann das verdampfte Material vor dem eigentlichen Auftreffen auf der Folienoberfläche aktiviert werden, indem über eingekoppelte Mikrowellenstrahlung eine Plasmaentladung im dampfförmigen Material erzeugt wird. Die Plasmaentladung führt zu angeregten Molekülen, Atomen und/oder Ionen, mit denen das Schichtwachstum beeinflusst werden kann:

- Die sich zersetzenden Substanzen (z.B.  $\text{SiO}_x$  zu Si und Sauerstoff) können wieder miteinander reagieren und erneut Oxide bilden.
- Verdampftes Al, Si oder Mg kann unter Zugabe von Sauerstoff oxidiert werden (reaktives Aufdampfen).
- Aufgrund der hohen Energie der auf die Folienoberfläche auftreffenden Teilchen haben eine größere Beweglichkeit und können Fehlstellen oder freie Plätze besetzen, was zu einer dichteren Bedampfungsschicht führt.
- Hocheenergetische Teilchen können lose Teilchen an der Folienoberfläche abspalten, wodurch ebenfalls dichtere Schichten entstehen.

**[0012]** Die in einer bevorzugten Ausführungsform zur Kaschierung der beschichteten Folienseite verwendete weitere Folie (Kaschierfolie) kann gleich mit oder verschieden von der mit der Barrierschicht versehenen Folie sein. Das diese Kaschierfolie bildende Polymer bzw. die die einzelnen Schichten der Kaschierfolie bildenden Polymere ist bzw. sind jedoch gleichfalls ausgewählt aus den im folgenden als für die mit der Barrierschicht versehenen Folienschicht(en) als geeignet angegebenen Polymeren. Die gleichen Materialien können erfindungsgemäß auch für die Beschichtung mit einem biologisch abbaubaren Polymer eingesetzt werden.

**[0013]** Die Beschichtung der mit der Barrierschicht versehenen Folienseite kann durch eine Extrusionsbeschichtung der Folie mit der Schutzschicht, die im Extrusionsprozeß aufgeschmolzen, durch ein Werkzeug ausgetragen und auf die mit der Barrierschicht versehene Folienseite aufgebracht wird, erfolgen, wobei der Verbund anschließend durch Kühlwalzen bis zur Verfestigung der Schutzschicht abgekühlt wird. Dabei kann die Schutzschicht mit Gleit- und Antiblockmittel und/oder Pigmenten zur Einfärbung sowie weiteren üblichen Additiven und Hilfsmitteln ausgerüstet sein, insbesondere solchen, wie sie im folgenden für die mit der Barrierschicht versehene erfindungsgemäße ein- oder mehrschichtige Folie beschrieben sind.

**[0014]** In einer besonderen Form kann die erfindungsgemäße ein- oder mehrschichtige Folie zusätzlich mit einer Corona- und/oder Flamm- und/oder Plasmavorbehandlung und/oder einem oxidativ wirkenden Stoff und/oder einem an-/ablagerbaren Stoff und/oder einem Stoffgemisch aus oxidativ wirkenden und/oder anlagerbaren Stoffen, vorzugsweise Gasen, mit radikalischen Komponenten wie Ozon oder einem plasmaangeregten Gasgemisch aus beispielsweise Hexamethyldisiloxan mit Stickstoff ( $\text{N}_2$ ) und/oder Sauerstoff ( $\text{O}_2$ ), auf der Oberfläche behandelt werden. Dabei erfolgen die genannten Oberflächenvorbehandlungen vor dem Aufbringen der Barrierschicht und bei verstreckten Folien vorzugsweise nach der Orientierung.

**[0015]** Die monoaxiale oder biaxiale Orientierung erfolgt bei amorphen Thermoplasten in Temperaturbereichen oberhalb der Glasübergangstemperatur sowie bei teilkristallinen Thermoplasten oberhalb der Glasübergangstemperatur und unterhalb der Kristallitschmelztemperatur.

**[0016]** Als Polymere für die erfindungsgemäße ein- oder mehrschichtige Folie mit verbesserten Barriereigenschaften sind geeignet:

aliphatische oder teilaromatische Polyester aus

A) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen, bevorzugt linearen  $\text{C}_2$  bis  $\text{C}_{10}$ -Dialkoholen wie vorzugsweise Ethandiol, Butandiol, Hexandiol oder besonders bevorzugt Butandiol und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bi-

funktionellen Alkoholen, bevorzugt mit 5 oder 6 C-Atomen im cycloaliphatischen Ring, wie beispielsweise Cyclohexandimethanol, und/oder teilweise oder vollständig statt der Dirole monomere oder oligomere Polyole auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymere daraus mit Molekulargewichten bis 4000, bevorzugt bis 1000, und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen Alkoholen, bevorzugt C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldiolen, wie beispielsweise Neopentylglykol, und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen wie beispielsweise 1,2,3-Propantriol oder Trimethylolpropan sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren, vorzugsweise C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldicarbonsäuren, wie beispielsweise und bevorzugt Bernsteinsäure, Adipinsäure und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise Terephthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalindicarbonsäure und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren wie beispielsweise Trimellitsäure oder

B) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette beispielsweise Hydroxybuttersäure, Hydroxyvaleriansäure, Milchsäure, oder deren Derivaten, beispielsweise  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus A und B, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen; aliphatische oder teilaromatische Polyesterurethane aus

C) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen, bevorzugt linearen C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Dialkoholen wie beispielsweise Ethandiol, Butandiol, Hexandiol, besonders bevorzugt Butandiol, und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen, vorzugsweise mit C<sub>5</sub>- oder C<sub>6</sub>-cycloaliphatischem Ring, wie beispielsweise Cyclohexandimethanol, und/oder teilweise oder vollständig statt der Dirole monomere oder oligomere Polyole auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymere daraus mit Molekulargewichten bis 4000, bevorzugt bis 1000, und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen Alkoholen, vorzugsweise C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldiolen, wie beispielsweise Neopentylglykol, und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen, vorzugsweise C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkylpolyolen, wie beispielsweise 1,2,3-Propantriol oder Trimethylolpropan sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren, vorzugsweise C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldicarbonsäuren, wie beispielsweise und bevorzugt Bernsteinsäure, Adipinsäure, und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise Terephthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalindicarbonsäure und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren wie beispielsweise Trimellitsäure oder

D) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen, beispielsweise Hydroxybuttersäure, Hydroxyvaleriansäure, Milchsäure, oder deren Derivaten, beispielsweise  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus C und D, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen; und

E) aliphatischen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und zusätzlich gegebenenfalls höherfunktionellen Isocyanaten, mit vorzugsweise 1 bis 12 C-Atomen bzw. 5 bis 8 C-Atomen im Falle von cycloaliphatischen Isocyanaten, z.B. Tetramethyldiisocyanat, Hexamethyldiisocyanat, Isophorondiisocyanat, gegebenenfalls zusätzlich mit linearen und/oder verzweigten und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder höherfunktionellen Alkoholen, vorzugsweise C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldi- oder -polyole bzw. 5 bis 8 C-Atomen im Falle von cycloaliphatischen Alkoholen, z.B. Ethandiol, Hexandiol, Butandiol, Cyclohexandimethanol, und / oder gegebenenfalls zusätzlich mit linearen und/oder verzweigten und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder höherfunktionellen Aminen und / oder Aminoalkoholen mit vorzugsweise 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette, z.B. Ethylendiamin oder Aminoethanol, und / oder gegebenenfalls weitere modifizierte Amine oder Alkohole wie beispielsweise Ethylendiaminoethansulfonsäure, als freie Säure oder als Salz,

wobei der aus C) und D) gebildete Esteranteil mindestens 75 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus C), D) und E), beträgt; aliphatische oder aliphatisch-aromatische Polyestercarbonate aus

F) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen, bevorzugt linearen C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Dialkoholen wie beispielsweise Ethandiol, Butandiol, Hexandiol oder besonders bevorzugt Butandiol und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen, vorzugsweise mit 5 bis 8 C-Atomen im cycloaliphatischen Ring, wie beispielsweise Cyclohexandimethanol, und/oder teilweise oder vollständig statt der Dirole monomere oder oligomere Polyole auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymere daraus mit Molekulargewichten bis 4000, bevorzugt bis 1000, und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen Alkoholen, vor-

zugsweise mit C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldicarbonsäuren, wie beispielsweise Neopentylglykol und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen wie beispielsweise 1,2,3-Propantriol, Trimethylolpropan sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise und bevorzugt Bernsteinsäure, Adipinsäure und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise Terephthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalindicarbonsäure und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren wie beispielsweise Trimellitsäure oder

G) säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette, beispielsweise Hydroxybuttersäure, Hydroxy-valeriansäure, Milchsäure, oder deren Derivaten, beispielsweise ε-Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus F und G, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen; und

H) einem Carbonatanteil, der aus aromatischen bifunktionellen Phenolen, bevorzugt Bisphenol-A, und Carbonat spendern, beispielsweise Phosgen, hergestellt wird oder einem Carbonatanteil, der aus aliphatischen Kohlen-säureestern oder deren Derivaten wie beispielsweise Chlorkohlensäureestern oder aliphatischen Carbonsäuren oder deren Derivaten wie beispielsweise Salzen und Carbonat spendern, beispielsweise Phosgen, hergestellt wird, wobei

der aus F) und/oder G) gebildete Esteranteil mindestens 70 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus F), G) und H) beträgt; aliphatische oder teilaromatische Polyesteramide aus

I) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen, bevorzugt linearen C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Dialkoholen wie beispielsweise Ethandiol, Butandiol, Hexandiol, besonders bevorzugt Butandiol, und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen, vorzugsweise mit 5 bis 8 C-Atomen, wie beispielsweise Cyclohexandimethanol, und/oder teilweise oder vollständig statt der Diole monomere oder oligomere Polyole auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymere daraus mit Molekulargewichten bis 4000, bevorzugt bis 1000, und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen Alkoholen, vorzugsweise C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldiolen, wie beispielsweise Neopentylglykol und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen, vorzugsweise C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkylpolyole, wie beispielsweise 1,2,3-Propantriol, Trimethylolpropan sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette, wie beispielsweise und bevorzugt Bernsteinsäure, Adipinsäure und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise Terephthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalindicarbonsäure und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren wie beispielsweise Trimellitsäure oder

K) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen in der Kohlenstoffkette, beispielsweise Hydroxybuttersäure, Hydroxyvaleriansäure, Milchsäure, oder deren Derivaten, beispielsweise ε-Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus I) und K), wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen; und

L) aliphatischen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder gegebenenfalls geringen Mengen verzweigten bifunktionellen Aminen, bevorzugt sind lineare aliphatische C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Diamine, und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Aminen, unter den Aminen bevorzugt Hexamethyldiamin, Isophorondiamin und besonders bevorzugt Hexamethyldiamin, sowie aus linearen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen Säuren, vorzugsweise mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette bzw. C<sub>5</sub>- oder C<sub>6</sub>-Ring im Falle von cycloaliphatischen Säuren, bevorzugt Adipinsäure, und/oder ggf. geringen Mengen verzweigten bifunktionellen und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren wie beispielsweise Terephthalsäure, Isophthalsäure, Naphthalindicarbonsäure und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren, vorzugsweise mit 2 bis 10 C-Atomen, oder

M) säure- und aminfunktionalisierten Bausteinen, vorzugsweise mit 4 bis 20 C-Atomen in der cycloaliphatischen Kette, bevorzugt ω-Laurinlactam, ε-Caprolactam, besonders bevorzugt ε-Caprolactam, oder einer Mischung aus L) und M), wobei der aus I) und/oder K) gebildete Esteranteil mindestens 20 Gew.-%, bezogen auf die Summe

aus I), K), L) und M) beträgt, vorzugsweise der aus I) und/oder K) gebildete Esteranteil 20 bis 85 Gew.-%, und der Anteil der aus L) und/oder M) gebildeten Amidstrukturen 80 bis 15 Gew.-% beträgt.

**[0017]** Bei den in der erfindungsgemäßen Folie verwendeten biologisch abbaubaren Polymeren kann es sich sowohl um reine Polymere als auch um Mischungen aus verschiedenen Polymeren handeln, wobei im Falle von Mischungen vorzugsweise Polymere aus nur einer der vorgenannten Verbindungsklassen (Polyester, Polyesterurethane, Polyester-carbonate, Polyesteramide) verwendet werden. Besonders bevorzugt werden Polyesteramide oder Mischungen aus verschiedenen Polyesteramiden oder Mischungen aus Polyesteramiden mit Polyestern, bevorzugt Poly-ε-caprolacton verwendet.

**[0018]** Die für die erfindungsgemäße ein- oder mehrschichtige Folie eingesetzten Polymere können zusätzlich übliche Additive und Hilfsmittel enthalten. Dabei ist es insbesondere bei mehrschichtigen Folien vorteilhaft, wenn die in der mit der Barrierschicht versehenen Folienschicht enthaltene Menge an Additiven und Hilfsmitteln möglichst gering ist oder diese Folienschicht vorzugsweise frei von Additiven und Hilfsmitteln ist.

**[0019]** Bevorzugt kommen in den für die erfindungsgemäße Folie eingesetzten Polymeren folgende Additive und Hilfsmittel zum Einsatz:

0 bis maximal 5 Gew.-% für Polyester typisch eingesetzte Nukleierungsmittel (beispielsweise 1,5-Naphthalindina-triumsulfonat oder Schichtsilikate, beispielsweise Talkum, oder Keimbildner der Nanoteilchengröße, d. h. mittlerer Teilchendurchmesser <1 µm, aus beispielsweise Titannitrid, Aluminiumhydroxylhydrat, Bariumsulfat oder Zirkon-verbindungen) und/oder 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Stabilisatoren und Neutralisationsmittel und/oder 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Gleit- und Trennmittel und/oder 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Anti-blockmittel sowie gegebenenfalls Pigmente ( 0 bis maximal 30 Gew.-%) zur Einfärbung.

Als Stabilisatoren und Neutralisationsmittel können die üblichen stabilisierend wirkenden Verbindungen für Poly-esterverbindungen eingesetzt werden. Deren Zusatzmenge liegt bei 0 bis maximal bei 5 Gew.-%.

**[0020]** Besonders geeignet als Stabilisatoren sind phenolische Stabilisatoren, Alkali-/Erdalkalistearate und/oder Alkali-/Erdalkalicarbonate. Phenolische Stabilisatoren werden in einer Menge von 0 bis 3 Gew.-%, insbesondere 0,15 bis 0,3 Gew.-% und mit einer Molmasse von mehr als 500 g/mol bevorzugt. Pentaerythryl-Tetrakis-3(3,5-di-Tertiär-butyl-4-Hydroxyphenyl)-Propionat oder 1,3,5-Trimethyl-2,4,6-tris(3,5-di-Ter-tiärbutyl-4-Hydroxybenzyl)-benzol sind besonders vorteilhaft.

**[0021]** Neutralisationsmittel sind vorzugsweise Dihydrotalcit, Calciumstearat, Calciumcarbonat und/oder Calcium-montanat einer mittleren Teilchengröße von höchstens 0,7 µm, einer absoluten Teilchengröße von kleiner 10 µm und einer spezifischen Oberfläche von mindestens 40 m<sup>2</sup>/g.

**[0022]** In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Folie besitzt diese einen Nukleierungsmittelanteil von 0,0001 bis 2 Gew.-% und einen Stabilisatoren- und Neutralisationsmittelanteil von 0,0001 bis 2 Gew.-%.

**[0023]** Gleit- und Trennmittel sind höhere aliphatische Amide, tertiäre Amine, aliphatische Säureamide, höhere ali-phatische Säureester, niedrigmolekulare polarmodifizierte Wachse, Montanwachse, cyclische Wachse, Phthalate, Me-tallseifen sowie Silikonöle. Besonders geeignet ist der Zusatz von höheren aliphatischen Säureamiden und Silikonölen.

**[0024]** Unter den aliphatischen Amiden sind insbesondere die Angebotsformen von Ethylenamid bis Stearylamid geeignet. Aliphatische Säureamide sind Amide einer wasserunlöslichen Monocarbonsäure (sogenannte Fettsäuren) mit 8 bis 24 Kohlenstoffatomen, vorzugsweise 10 bis 18 Kohlenstoffatomen. Erucasäureamid, Stearinsäureamid und Ölsäureamid sind hierunter bevorzugt.

**[0025]** Geeignet als Trenn- oder Gleitmittel sind außerdem Verbindungen, die sowohl Esterale auch Amidgruppen enthalten, wie beispielsweise Stearamid-Ethylstearat bzw. 2 Stear-Amido-Ethyl-Stearat.

**[0026]** Unter die Bezeichnung Montanwachse fällt ein Reihe von verschiedenen Verbindungen. Siehe hierzu Neu-müller et al. in Römpfs Chemie-Lexikon, Franckh'sche Verlagshandlung, Stuttgart, 1974.

**[0027]** Als cyclische Wachse sind beispielsweise Komponenten wie cyclische Adipinsäuretetramethylenester bzw. 1.6-Dioxa-2.7-dioxocyclododecan, oder das homologe Hexamethylenderivat geeignet. Solche Stoffe sind als Handels-produkte mit dem Namen Glycolube VL bekannt.

**[0028]** Geeignete Silikonöle sind Polydialkylsiloxane, vorzugsweise Polydimethylsiloxan, Polymethylphenylsiloxan, olefinmodifiziertes Silikon, mit Polyethern modifiziertes Silikon wie z. B. Polyethylenglykol und Polypropylenglykol so-wie epoxyamino- und alkoholmodifiziertes Silikon. Die kinematische Viskosität der geeigneten Silikonöle liegt im Be-reich von 5.000 bis 1.000.000 mm<sup>2</sup>/s. Polydimethylsiloxan mit einer Viskosität von 10.000 bis 100.000 mm<sup>2</sup>/s ist bevorzugt.

**[0029]** Die Menge des zugesetzten Gleitmittels beträgt maximal 5 Gew.-%. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform der Folie besitzt diese einen Gleitmittelanteil von 0,005 bis 4 Gew.-%. In einer ganz besonders bevorzugten Ausführungsform der Folie besitzt diese einen Gleitmittelanteil von 0,05 bis 1 Gew.-%, wobei in einer besonders be-

vorzugten Form die Gleitmittel nicht in der mit der Barrierschicht versehenen Folienschicht enthalten sind.

**[0030]** Geeignete Antiblockmittel sind sowohl anorganische als auch organische Zusatzstoffe, die aufgrund ihrer Teilchengröße und/oder Form als Erhebung aus der Folienoberfläche herausragen und somit einen Abstandshaltereffekt hervorrufen.

**[0031]** In einer bevorzugten Form werden als anorganische Antiblockmittel die folgenden Stoffe eingesetzt:

Aluminiumhydroxid  
 Aluminiumsilikate, beispielsweise Kaolin oder Kaolinton,  
 Aluminiumoxide, beispielsweise  $\Theta$ -Aluminiumoxid  
 Aluminiumsulfat  
 Keramiken aus Silica-Aluminiumoxiden  
 Bariumsulfat  
 natürliche und synthetische Kieselsäuren  
 Schichtsilikate, beispielsweise Asbest,  
 Siliciumdioxid  
 Calciumcarbonat vom Calcit-Typ  
 Calciumphosphat  
 Magnesiumsilikate  
 Magnesiumcarbonat  
 Magnesiumoxid  
 Titandioxid  
 Zinkoxid  
 Microglaskugeln  
 und als organische Antiblockmittel die folgenden Stoffe eingesetzt:

mit dem biologisch abbaubaren Polymer unverträgliche organische Polymerisate wie Stärke  
 Polystyrole  
 Polyamide  
 Polycarbonate  
 vernetztes und unvernetztes Polymethylmethacrylat  
 vernetztes Polysiloxan (z.B. Tospearl)  
 polarmodifiziertes Polyethylen (z.B. Maleinsäureanhydrid-gepfropftes Polyethylen)  
 polarmodifiziertes Polypropylen (z.B. Maleinsäureanhydrid-gepfropftes Polypropylen)  
 statistische Copolymer auf Ethylen- oder Propylenbasis mit Vinylalcohol oder Vinylacetat oder Acrylsäure oder  
 Acrylsäureester oder Methacrylsäure oder Methacrylsäureester oder Metallsalzen der Methacrylsäure oder  
 Metallsalze der Methacrylsäureester  
 Benzoguanamin Formaldehyd Polymere  
 aliphatische und teilaromatische Polyester mit anderen Schmelzpunkten als der Folienrohstoff  
 aliphatische Polyesteramide mit anderen Schmelzpunkten als der Folienrohstoff  
 aliphatische Polyesterurethane mit anderen Schmelzpunkten als der Folienrohstoff  
 aliphatisch-aromatische Polyestercarbonate mit anderen Schmelzpunkten als der Folienrohstoff

**[0032]** Die wirksame Menge an Antiblockmittel liegt im Bereich von 0 bis maximal 5 Gew.-%. In einer besonders bevorzugten Ausführung enthält die Folie 0,005 bis 4 Gew.-% Antiblockmittel. In einer ganz besonders bevorzugten Ausführung enthält die Folie 0,05 bis 1 Gew.-% Antiblockmittel. Die mittlere Teilchengröße liegt zwischen 1 und 20  $\mu\text{m}$ , insbesondere 2 und 12  $\mu\text{m}$ , wobei Teilchen mit einer annähernd kugel- oder ellipsenförmigen Gestalt, wie in der EP-A-0 236 945 und der DE-A-38 01 535 beschrieben, besonders geeignet sind. Besonders geeignet sind auch Kombinationen verschiedener Abstandshaltersysteme. In einer besonders bevorzugten Ausführung werden die Abstandshaltersysteme den äußeren Deckschichten zugegeben, wobei in einer besonders bevorzugten Form die Antiblockmittel in der mit der Barrierschicht versehenen Folienschicht klein (2 - 6  $\mu\text{m}$ ) oder gar nicht enthalten sind.

**[0033]** Die erfindungsgemäße biologisch abbaubare und kompostierbare ein- oder mehrschichtige Folie mit verbesserten Barriereigenschaften kann Pigmente zur Einfärbung enthalten. Dabei kann es sich um organische oder anorganische Pigmente, die der Deckschicht, der Zwischenschicht oder den Zwischenschichten oder allen Schichten zugegeben werden. In einer besonders bevorzugten Form sind die Pigmente biologisch unbedenklich und/oder haben eine Konzentration von weniger als 1 Gew.-% (Din V 54900). Der Pigmentanteil kann in einer mehrschichtigen Folie von Schicht zu Schicht variieren in einem Bereich von 0 bis 20 Gew.-%. In einer besonders bevorzugten Form enthält die zu beschichtende Schicht keinen Pigmentanteil.

**[0034]** Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Folie werden die Polymere für die gegebenenfalls mit Additiven ver-

sehene Folie bei der Rohstoffherstellung gemäß dem üblichen Stand der Technik mit den gewünschten Gewichtsmengen an organischen oder anorganischen Additiven und/oder Hilfsstoffen ausgerüstet. Dies geschieht beim Granulieren des Rohstoffs beispielsweise in Zweisnuckenextrudern, wo dem Rohstoff die Additive zugegeben werden. Neben dieser Art der Additivierung besteht auch die Möglichkeit, daß ein Teil oder alle notwendigen Additive einem nicht oder teilweise ausgerüsteten Rohstoff in Form eines Masterbatches zugegeben werden. Unter dem Begriff Masterbatch ist im Rahmen der vorliegenden Erfindung eine Stammischung zu verstehen, insbesondere ein granulartförmiges, staubfreies Konzentrat eines Kunststoffrohstoffes mit hohen Mengen an Additiven, das in der Masseaufbereitung als Zwischenprodukt verwendet wird (als Materialzusatz zu einem nicht oder nur teilweise oder unvollständig mit Additiven ausgerüstetem Granulat), um daraus Folien herzustellen, die eine bestimmte Menge an Additiven enthalten. Das Masterbatch wird vor dem Einfüllen des Polymergranulates in den Extruder in derartigen Mengen zu den nicht oder nur teilweise oder unvollständig mit Additiven ausgerüsteten Rohstoffen zugemischt, so daß die gewünschten Gewichtsprozentanteile an Füllstoffen in den Folien realisiert werden. Die Materialien, aus denen neben den Additiven die Masterbatche hergestellt werden, sind in einer besonders bevorzugten

Form ebenfalls biologisch abbaubar, biologisch unbedenklich, oder haben einen Gewichtsanteil, der kleiner als 1 Gew.-% ist.

**[0035]** Die bevorzugten Materialien, aus denen neben den Additiven die Masterbatche hergestellt werden, sind Stoffe, die mit den in dieser Erfindung genannten Polymeren verträglich sind.

**[0036]** Die Herstellung der erfindungsgemäßen ein- oder mehrschichtigen Folie geschieht zweckmäßig über ein Extrusionsverfahren. Die in Granulatform, gegebenenfalls einschließlich der gewünschten Additive und Hilfsstoffe, vorliegenden Polymere werden in einem oder mehreren Extrudern aufgeschmolzen, homogenisiert, komprimiert und über eine Ein- oder Mehrschichtdüse ausgetragen. Dabei kann es sich bei der Düse um eine Ringdüse zur Herstellung einer nahtlosen Schlauchfolie oder eine Flachdüse zur Herstellung einer Flachfolie handeln. Die so ausgetragene bzw. z.B. mittels Walzenpresseuren ausgezogene Folie wird anschließend bis zur Verfestigung abgekühlt. Die Kühlung kann dabei sowohl über Luft als auch über Wasser oder auch mittels Kühlwalzen erfolgen. Die Kühlung kann dabei einseitig oder beidseitig, im Falle einer Schlauchfolie innen- und außenseitig oder nur innen- oder nur außenseitig erfolgen. Die Schlauchfolie kann zudem einseitig oder beidseitig geschnitten werden, so daß man eine mehrschichtige Flachfolie erhält.

**[0037]** Die Folie kann weiterhin nach der Abkühlung bei teilkristallinen Werkstoffen unter Kristallitschmelztemperatur und bei amorphen Werkstoffen oberhalb der Glasübergangstemperatur temperiert und dann ein oder mehrfach monoaxial oder biaxial verstreckt werden, wobei das biaxiale Verstrecken nacheinander oder, insbesondere im Fall von Schlauchfolien, simultan erfolgen kann. Nach der oder den Verstreckstufen kann jeweils optional eine Fixierung der Folie durch eine Wärmebehandlung erfolgen. Ein besonders geeignetes Verstreckverfahren ist dabei für das simultane biaxiale Recken von Schlauchfolien die sogenannte Double-Bubble-Technologie, bei der die Verstreckung einer Primärblase über einen anliegenden Innendruck erfolgt. Zur gezielten Einstellung von Schrumpfeigenschaften kann die Folie anschließend einer Wärmebehandlung unterzogen werden. Die Folie kann in diesem Fixierprozess wieder bis kurz unter die Kristallitschmelztemperatur erwärmt werden.

**[0038]** Sofern anschließend eine Coronabehandlung erfolgen soll, wird zwecksmäßigerweise so vorgegangen, daß die Folie zwischen zwei als Elektroden dienenden Leitelementen hindurchgeführt wird, wobei zwischen den Elektroden eine so hohe Spannung, meist Wechselspannung (etwa 5 bis 20 kV und 5 bis 30 kHz), angelegt ist, daß Sprüh- oder Coronaentladungen stattfinden können. Durch die Sprüh- oder Coronaentladung wird die Luft oberhalb der Folienoberfläche ionisiert und reagiert mit den Molekülen der Folienoberfläche, so daß zusätzlich polare Einlagerungen in der Polymermatrix entstehen.

**[0039]** Für eine gegebenenfalls an den Reck- bzw. Fixierprozeß anschließende Flammbehandlung mit polarisierter Flamme (vgl. US-A-4,622,237) wird eine elektrische Gleichspannung zwischen einem Brenner (negativer Pol) und einer Kühlwalze angelegt. Die Höhe der angelegten Spannung beträgt zwischen 400 und 3 000 V, vorzugsweise liegt sie im Bereich von 500 bis 2 000 V. Durch die angelegte Spannung erhalten die ionisierten Atome eine erhöhte Beschleunigung und treffen mit größerer kinetischer Energie auf die Polymeroberfläche. Die chemischen Bindungen innerhalb des Polymermoleküls werden leichter aufgebrochen und die Radikalbildung geht schneller vonstatten. Die thermische Belastung des Polymeren ist hierbei weitaus geringer als bei der Standardflammbehandlung, und es können Folien erhalten werden, bei denen die Siegeleigenschaften der behandelten Seite sogar besser sind als diejenigen der nicht behandelten Seite.

**[0040]** Bei einer sich gegebenenfalls an den Reck- bzw. Fixierprozeß anschließende Plasmavorbehandlung werde in einer Niederdruckkammer Gase, z.B. Sauerstoff oder Stickstoff oder Kohlendioxid oder Methan oder Halogenkohlenwasserstoffe oder Silanverbindungen oder höhermolekulare Verbindungen oder auch Mischungen hiervon, einem hochenergiereichen Feld, z. B. Mikrowellenstrahlung, ausgesetzt. Es entstehen hochenergiereiche Elektronen, die auf die Moleküle treffen und ihre Energien übertragen. Hierdurch entstehen lokal radikalische Strukturen, deren Anregungszustände Temperaturen von einigen zehntausend Grad Celsius entsprechen, obwohl das Plasma selbst sich nahezu auf Raumtemperatur befindet. Dadurch besteht die Möglichkeit, chemische Bindungen aufzubrechen und Re-



aktionen in Gang zu setzen, die normalerweise erst bei hohen Temperaturen ablaufen können. Es bilden sich Monomerradikale und Ionen. Aus den entstandenen Monomerradikalen bilden sich - teilweise schon im Plasma - kurzkettinge Oligomere, die dann auf der zu beschichtenden Oberfläche kondensieren und polymerisieren. Auf dem Beschichtungsgut scheidet sich dadurch ein homogener Film ab.

5 **[0041]** Bevor sich jedoch die Monomerradikale bzw. Ionen auf dem Substrat abscheiden, besteht außerdem zusätzlich die Möglichkeit, in der sogenannten After-Glow-Zone einen weiteren Stoffstrom den angeregten Molekülen hinzuzufügen. Hierdurch ist es möglich, einen Stoff oder ein Stoffgemisch zu erzeugen, das bei dem Auftreffen auf der Polymerfilmoberfläche einen oxidativen Angriff bei den Substratpolymeren erzeugt. Es bildet sich eine glasartige und meist hochvernetzte Schicht, die mit der Folienoberfläche fest verbunden ist. Bei geeigneter Stoffzusammensetzung  
10 ergibt sich hierdurch einen Anstieg der Oberflächenspannung auf der Folie.

**[0042]** Wegen der mechanischen Empfindlichkeit der Barrierschicht erfolgt deren Aufbringung auf die Folie mittels der bereits beschriebenen Verfahren vorzugsweise im Anschluß an die vorher beschriebenen Schritte der Folienherstellung, in jedem Fall aber nach einer eventuellen Corona- und/oder Flamm- und/oder Plasmabehandlung.

15 **[0043]** Sofern gemäß einer bevorzugten Ausführungsform die mit der Barrierschicht beschichtete Folie durch eine Flachfolie geschützt werden soll, kann die durch eine Extrusionsbeschichtung auf die Barrierschicht aufgetragen werden. Dazu wird das aufzutragende biol. abbaubare Material im Extrusionsprozeß aufgeschmolzen, durch ein Breitschlitzdüsenwerkzeug ausgetragen und auf die bedampfte Folienseite aufgebracht, wobei der entstehende Verbund anschließend durch Kühlwalzen bis zur Verfestigung der aufgetragenen Flachfolie abgekühlt wird.

20 **[0044]** Zudem kann die mit der Barrierschicht beschichtete Folienseite der erfindungsgemäßen Folie durch einen Kaschierprozeß, bei dem die Kaschierfolie als Zulauf durch Naß- oder Thermokaschierung auf die beschichtete Folie aufgebracht wird, hergestellt werden.

**[0045]** Bei der Naßkaschierung wird die mit der Barrierschicht beschichtete Folie oder die Kaschierfolie oder sowohl beschichtete Folie als auch Kaschierfolie mit einem Kaschierkleber benetzt, beide Folien durch Walzenpresseure miteinander verbunden und anschließend getrocknet. Als Kaschierkleber kommen sowohl lösungsmittelfreie als auch  
25 lösungsmittelhaltige Kleber in Betracht. In einer besonders bevorzugten Form ist der Kaschierkleber ebenfalls biologisch abbaubar und kompostierbar und verbessert die Barrierewirkung.

**[0046]** Bei der Thermokaschierung wird als zulaufende Kaschierfolie eine Folie verwendet, die durch temperierte Walzenpresseure auf die mit der Barrierschicht beschichtete Folie gepreßt wird und damit mit der beschichteten Folienseite verbunden wird. In einer besonders bevorzugten Form wird als zulaufende Kaschierfolie eine mehrschichtige  
30 Folie verwendet, die aus mindestens zwei Schichten bestehen, deren Schmelzpunkte verschieden sind. Durch Temperieren der Kaschierfolie auf die Schmelz- oder Erweichungstemperatur der früher schmelzenden Schicht und Anpressen auf die bedampfte Folienseite wird die Verbindung zwischen beschichteter Folie und Kaschierfolie erreicht, wobei die früher schmelzende Schicht der Kaschierfolie der mit der Barrierschicht beschichteten Seite zugewandt ist.

**[0047]** Die Kaschierfolie, die durch Naß- oder Thermokaschierung mit der bedampften Folie verbunden wird, kann  
35 sowohl ungereckt, monoaxial als auch biaxial gereckt sein.

**[0048]** Gegenstand der Erfindung ist darüber hinaus die Verwendung der erfindungsgemäßen Folie. Als Anwendung kommt der Einsatz dieser Folie als Verpackungsfolie, insbesondere als mehrschichtige Folie in vorbehandelter oder unvorbehandelter sowie in bedruckter, unbedruckter oder lackierter Form für die Verpackung insbesondere von Lebensmitteln und Wasserdampf- oder Sauerstoff-empfindlichen oder geruchsintensiven Nichtlebensmitteln. Eine andere beanspruchte Verwendung ist deren Verwendung in Kosmetik- und Hygieneartikeln, insbesondere für Schutz- und  
40 Trennfunktionen in Babywindeln, Bettunterlagen oder Damenbinden.

## **Beispiele**

### **Beispiel 1**

45 **[0049]** Aus zwei unterschiedlichen biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren wurde an einer Dreischicht-Blasfolienanlage ein coextrudierter Film mit einem ABC-Aufbau hergestellt. Das Material A (Polyesteramid aus 58 Gew.-% Caprolactam, 24 Gew.-% Adipinsäure, 18 Gew.-% Butandiol, LP BAK 403-006 Bayer AG) hat einen MFI von 9 (in g/10min bei 190°C, 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einen Schmelzpunkt von 125°C, gemessen nach ISO 3146 / C2, einen Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-% und einen Anteil an Gleitmittel von 0,3 Gew.-%. Das Material B (Polyesteramid aus 62 Gew.-% Caprolactam, 21 Gew.-% Adipinsäure, 17 Gew.-% 1,4-Butandiol, LP BAK 404-002, Bayer AG) hat einen MFI von 6 (in g/10 min bei 190°C, 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einen Schmelzpunkt von 140°C, gemessen nach ISO 3146 / C2 und einen Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-%. Das Material C entspricht dem Material A, verfügt jedoch nur über einen Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-%. Die maximale Extrusionstemperatur betrug 190°C. Die Schmelze wurde über eine Mehrschichtringdüse ausgetragen und durch Luft abgekühlt. Die maximale Düsentemperatur betrug ebenfalls 185°C. Es wurde in diesem Fall eine Folie mit einer Gesamtdicke von 50 µm in einer Breite von 700 mm hergestellt,

wobei das Material C, das kein Gleitmittel enthält, die Außenschicht des Blasfolienschlauches bildete und Corona-vorbehandelt wurde.

## Beispiel 2

[0050] Aus den gleichen biologisch abbaubaren Polymeren A, B und C aus Beispiel 1 wurde der gleiche Aufbau an einer Drei-Schicht-Blasfolienanlage realisiert. Im Unterschied zum Beispiel 1 wurde die Oberfläche der Folie aus dem Material C jedoch anschließend mittels Wärmestrahl-Verdampfung mit  $\text{SiO}_x$  in einer Auftragsmenge von  $0,11 \pm 0,01 \text{ g/m}^2$  bedampft.

## Beispiel 3

[0051] Aus den beiden biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren A und B aus Beispiel 1 und 2, wurde eine dreischichtige Folie im ABA-Aufbau hergestellt. Die dreischichtige Folie wurde coextrudiert und anschließend sequentiell biaxial verstreckt. Die maximale Extrusionstemperatur betrug beim Material A  $180^\circ\text{C}$ , beim Material B  $190^\circ\text{C}$ . Die Schmelze wurde als Flachfilm auf einem Kühlwalzenstuhl bei Walzentemperaturen von  $43^\circ\text{C}$  an der Gießwalze und  $22^\circ\text{C}$  an der Kühlwalze abgekühlt. Es entstand ein fester Dickfilm, der im nächsten Verfahrensschritt durch Temperierwalzen mit Temperaturen von  $82^\circ\text{C}$  auf Verstrecktemperatur aufgeheizt wurde. Die eigentlichen Reckwalzen wurden bei einer Temperatur von  $85^\circ\text{C}$  betrieben. Dabei wurde der Flachfilm in einer Stufe um das Verhältnis 1:4,2 in Längsrichtung verstreckt. Die Nachheizwalzen, über die der Film danach lief, besaßen eine Temperatur von  $50^\circ\text{C}$ . Die Vorheizzonen des Querreckofens wurden auf  $130^\circ\text{C}$  temperiert. Die Temperatur im eigentlichen Querreckteil betrug  $120^\circ\text{C}$ . Hier wurde der Film um das Verhältnis 1:4,6 in Querrichtung verstreckt. Es ergab sich somit ein rechnerisches Flächenreckverhältnis von 1:19,3. Nach der Querreckung wurde der Film bei einer Temperatur von  $105^\circ\text{C}$  fixiert. Die Produktionsgeschwindigkeit am Auslauf des Querrecks betrug  $18,0 \text{ m/min}$ . Es konnte ein Film mit einer Dicke von  $80 \text{ }\mu\text{m}$  produziert werden.

## Beispiel 4

[0052] Aus den gleichen biologisch abbaubaren Polymeren A und B aus Beispiel 1 wurde nach dem gleichen Verfahren aus Beispiel 3 eine dreischichtige biaxial gereckte Folie im ABA-Aufbau hergestellt und anschließend auf einer der Oberflächen aus dem Material A mittels Wärmestrahl-Verdampfung mit  $\text{SiO}_x$  in einer Auftragsmenge von  $0,11 \pm 0,01 \text{ g/m}^2$  bedampft.

## Beispiel 5

[0053] Aus einem biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymer wurde an einer Ein-Schicht-Blasfolienanlage ein Film hergestellt. Das Material (Polymer aus 40 Gew.-% AH-Salz [Salz aus Adipinsäure und Hexamethylen-diamin, Hersteller: BASF], 32 Gew.-%, Adipinsäure, 13 Gew.-% Butandiol, 15 Gew.-% Diethylenglykol, LP BAK 402-001 Bayer AG) hat einen MFI von 11 (in  $\text{g/10 min}$  bei  $190^\circ\text{C}$ , 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einen Schmelzpunkt von  $175^\circ\text{C}$ , gemessen nach ISO 3146 / C2, einen Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-% und einen Anteil an Gleitmittel von 0,3 Gew.-%. Die maximale Extrusionstemperatur betrug  $195^\circ\text{C}$ . Die Schmelze wurde über eine Ringdüse ausgetragen und durch Luft abgekühlt. Die maximale Düsentemperatur betrug ebenfalls  $195^\circ\text{C}$ . Es wurde in diesem Fall eine Folie mit einer Gesamtdicke von  $40 \text{ }\mu\text{m}$  in einer Breite von 500 mm hergestellt.

## Beispiel 6

[0054] Aus dem gleichen biologisch abbaubaren Polymer aus Beispiel 5 wurde nach dem gleichen Verfahren aus Beispiel 5 eine einschichtige Folie hergestellt und anschließend mit  $\text{SiO}_x$  bedampft.

## Beispiel 7

[0055] Aus drei unterschiedlichen biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren wurde an einer Drei-Schicht-Blasfolienanlage ein coextrudierter Film mit einem AAB-Aufbau hergestellt. Die Schicht A wird gebildet durch ein Polyesteramid aus 62 Gew.-% Caprolactam, 21 Gew.-% Adipinsäure, 17 Gew.-% 1,4-Butandiol (LP BAK 404-004, Bayer AG) mit einem MFI von 6 (in  $\text{g/10 min}$  bei  $190^\circ\text{C}$ , 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einem Schmelzpunkt von  $140^\circ\text{C}$ , gemessen nach ISO 3146 / C2 und einem Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-% und einem Gleitmittelanteil von 0,2 Gew.-%. Die Schicht B wird von einem Polymergemisch gebildet aus dem Material 1 (Polyesteramid aus 58 Gew.-% Caprolactam, 24 Gew.-% Adipinsäure, 18 Gew.-% Butandiol, LP BAK 403-006 Bayer

AG) mit einem MFI von 9 (in g/10min bei 190°C, 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einem Schmelzpunkt von 125°C, gemessen nach ISO 3146 / C2, einen Antiblockanteil bzw. Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-% und einem Anteil an Gleitmittel von 0,3 Gew.-% und dem Material 2 (Poly-e-caprolacton, Tone P-787, Union Carbide) mit einem MFI von 1 (in g/10min bei -125 °C, 44 psi), einem Schmelzpunkt von 60°C, gemessen nach ISO 3146 / C2, und einem Anteil an Gleitmittel von 0,6 Gew.-%. Die maximale Extrusionstemperatur betrug 190°C. Die Schmelze wurde über eine Mehrschichtringdüse ausgetragen und durch Luft abgekühlt. Die maximale Düsentemperatur betrug 180°C. Es wurde in diesem Fall eine Folie mit einer Gesamtdicke von 30 µm in einer Liegebreite von 1050 mm hergestellt. Die Dickenverteilung der AAB-Folie beträgt 10 µm/10 µm/10 µm.

#### Beispiel 8

[0056] Aus einem biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymer wurde an einer Drei-Schicht-Blasfolienanlage ein coextrudierter Film mit einem ABB-Aufbau hergestellt. Das Basismaterial für die Schichten A und B besteht aus einem Polyesteramid aus 62 Gew.-% Caprolactam, 21 Gew.-% Adipinsäure, 17 Gew.-% 1,4-Butandiol (LP BAK 404-002, Bayer AG) und hat einen MFI von 6 (in g/10 min bei 190°C, 2,16 kg, gemessen nach DIN 53 735), einen Schmelzpunkt von 140°C, gemessen nach ISO 3146 / C2 und einen Nukleierungsmittelgehalt von 0,1 Gew.-%. Durch Zugabe von Masterbatches ist die Additivzusammensetzung von Schicht A dadurch gekennzeichnet, daß der Nukleierungsmittelgehalt 0,127 Gew.-%, der Antiblockmittelanteil 0,8 Gew.-% und der Gleitmittelanteil 0,07 Gew.-% betrug. Die Schichten B sind eingefärbt mit einem Pigmentanteil von 1,5 Gew.-%. Desweiteren zeichnen sich die Schichten B durch einen Nukleierungsmittelgehalt von 0,123 Gew.-% und einem Gleitmittelanteil von 0,163 Gew.-% aus. Die maximale Extrusionstemperatur betrug 185°C. Die Schmelze wurde über eine Mehrschichtringdüse ausgetragen und durch Luft abgekühlt. Die maximale Düsentemperatur betrug 190°C. Es wurde in diesem Fall eine Folie mit einer Gesamtdicke von 40 µm in einer Liegebreite von 900 mm hergestellt. Die Dickenverteilung der ABB-Folie beträgt 15 µm/12,5 µm/12,5 µm. Schicht A wird darüberhinaus Corona-behandelt und stellt die zu metallisierende Schicht dar.

#### Beispiel 9

[0057] Es handelt sich um eine Dreischichtfolie gemäß Beispiel 8. Diese wird mit Aluminium im Hochvakuum bedampft. Es entsteht dabei eine optische Dichte von 2,2.

#### Beispiel 10

[0058] Es handelt sich um eine mit Aluminium beschichtete Dreischichtfolie gemäß Beispiel 9, welche mit einem lösungsmittelfreien Klebstoff gegen eine Folie gemäß Beispiel 8 klebstoffkaschiert wurde. Das Auftragsgewicht des Klebstoffes liegt bei 1,3 g/m<sup>2</sup>.

#### Beispiel 11

[0059] Es handelt sich um eine mit Aluminium beschichtete Dreischichtfolie gemäß Beispiel 9, welche mit einem lösungsmittelfreien Klebstoff gegen eine identische Folie gemäß Beispiel 9 klebstoffkaschiert wurde. Das Auftragsgewicht des Klebstoffes liegt bei 1,3 g/m<sup>2</sup>.

[0060] An den gefertigten Mustern wurden die folgenden physikalischen Eigenschaften wie folgt gemessen:

#### Mechanische Eigenschaften:

[0061] An den Proben wurden die mechanischen Größen Reißfestigkeit und Reißdehnung sowohl in Längs- als auch in Querrichtung gemäß DIN 53 455 bestimmt. Der E-Modul in Längs- und Querrichtung wurde entsprechend der DIN 53 457 bestimmt. Die Dicke der einzelnen Muster wurde nach DIN 53 370 bestimmt.

#### Permeationseigenschaften:

[0062] An den Proben wurde die Durchlässigkeit von Sauerstoff bei einer Temperatur von 23°C und einer relativen Feuchte von 75 % nach DIN 53 380 gemessen. Weiterhin wurde die Durchlässigkeit von Wasserdampf bei einer Temperatur von 23°C und einer relativen Feuchte von 85 % gemäß DIN 53 122 bestimmt.

[0063] Die Ergebnisse der Untersuchungen an den Proben aus Beispiel 1-7 sind in der Tabelle 1 aufgeführt.

Tabelle 1:

	Bsp.1	Bsp.2	Bsp.3	Bsp.4	Bsp.5	Bsp.6	Bsp.7
Mechanische Eigenschaften Dicke [µm]	50	50	80	80	40	40	30
E-Modul längs [MPa]	180	205	238	245	173	185	311
E-Modul quer [MPa]	156	310	384	380	275	281	442
Reißfestigkeit längs [MPa]	32	31	91	89	25	24	46
Reißfestigkeit quer [MPa]	22	27	86	88	19	20	35
Reißdehnung längs [%]	406	425	228	234	412	425	393
Reißdehnung quer [%]	590	630	171	165	494	480	643
Permeation Sauerstoff 23°C/0 % r.F. [cm³/m²/d/bar]	378	342	nicht gemessen	nicht gemessen	nicht gemessen	nicht gemessen	nicht gemessen
Sauerstoff 23°C/75 % r.F. [cm³/m²/d/bar]	609	483	391	262	1872	476	nicht gemessen
Wasserdampf 23°C/ 85% r.F. [g/m²/d]	198	147	107	74	385	140	nicht gemessen
Biologisch abbaubar (gem. DIN V 54 900)	ja	ja	ja	ja	Ja	ja	ja

**[0064]** Die Ergebnisse zu den Beispielen 8 - 11 sind in der Tabelle 2 aufgeführt.

Tabelle 2:

	Bsp.8	Bsp.9	Bsp.10	Bsp.11
Mechanische Eigenschaften Dicke [μm]	40	40	80	80
Permeation				
Sauerstoff 23°C/75 % r.F. [cm³/m²/d/bar]	552	136	147	49
Biologisch abbaubar (gem. DIN V 54 900)	ja	ja	ja	ja

## Patentansprüche

1. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie aus einem oder mehreren biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren und üblichen Additiven und/oder Hilfsstoffen und mindestens einer Barrierschicht aus einem nicht polymeren Material.
2. Biologisch abbaubare und kompostierbare ein- oder mehrschichtige Folie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet-

net, daß die Barrierschicht aus einem Element der ersten bis vierten Haupt- oder Nebengruppe des Periodensystems der Elemente oder einem Oxid eines dieser Elemente oder einer C:H-Beschichtung besteht.

3. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß Anspruch 1 oder 2 dadurch gekennzeichnet, daß die Barrierschicht aus Gold, einem Siliziumoxid, einem Aluminiumoxid oder einem Magnesiumoxid oder insbesondere aus Aluminium oder  $\text{SiO}_x$  besteht.

4. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß Ansprüchen 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Barrierschicht eine Dicke von maximal 80 nm aufweist.

5. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß Ansprüchen 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Barrierschicht mit einer weiteren, biologisch abbaubaren und kompostierbaren, ein- oder mehrschichtigen Kaschierfolie kaschiert oder mit einem biologisch abbaubaren Polymer beschichtet ist.

6. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubare Kaschierfolie mehrschichtig ist, wobei die Schicht mit dem niedrigeren Schmelzpunkt durch die Thermokaschierung mit der Barrierschicht verbunden ist.

7. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige gemäß einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubare mit Barrierschicht versehene Folie und/oder die biologisch abbaubare Kaschierfolie ein- oder mehrschichtig ist und sowohl ungereckt als auch monoaxial gereckt oder biaxial gereckt sein kann.

8. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymere aliphatische oder teilaromatische Polyester sind aus

A) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen und/oder teilweise oder vollständig monomeren oder oligomeren Polyolen auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymeren daraus mit Molekulargewichten bis 4000 und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen Alkoholen und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen sowie aus aliphatischen bifunktionellen  $\text{C}_2\text{-C}_{12}$ -Säuren, und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren oder

B) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette oder deren Derivaten wie  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus A und B, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen.

9. Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einen der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymere aliphatische oder teilaromatische Polyesterurethane sind aus

C) aliphatischen bifunktionellen Alkoholen und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen und/oder teilweise oder vollständig monomeren oder oligomeren Polyolen auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymeren daraus mit Molekulargewichten bis 4000 und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen  $\text{C}_3\text{-C}_{12}$ -Alkoholen und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen  $\text{C}_3\text{-C}_{12}$ -Alkylpolyolen sowie aus aliphatischen bifunktionellen  $\text{C}_2\text{-C}_{12}$ -Alkyldicarbonsäuren und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren oder

D) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen mit 2 bis 12 C-Atomen oder deren Derivaten wie  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus C und D, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen,

und

E) aliphatischen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und zusätzlich gegebenenfalls höherfunktionellen Isocyanaten, mit 1 bis 12 C-Atomen bzw. 5 bis 8 C-Atomen im Falle von cycloaliphatischen Isocyanaten, gegebenenfalls zusätzlich mit linearen und/oder verzweigten und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder höherfunktionellen C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldi- oder -polyole bzw. 5 bis 8 C-Atomen im Falle von cycloaliphatischen Alkoholen und/oder gegebenenfalls zusätzlich mit linearen und/oder verzweigten und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder höherfunktionellen Aminen und/oder Aminoalkoholen mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette und/oder gegebenenfalls weiteren modifizierten Aminen oder Alkohole als freie Säure oder als Salz,

wobei der aus C) und/oder D) gebildete Esteranteil mindestens 75 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus C), D) und E), beträgt.

10. Biologisch abbaubare und kompostierbare ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymere aliphatische oder aliphatisch-aromatische Polyestercarbonate sind aus

F) aliphatischen C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Dialkoholen und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen mit 5 bis 8 C-Atomen im cycloaliphatischen Ring und/oder monomeren oder oligomeren Polyolen auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymere daraus mit Molekulargewichten bis 4000 und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldiolen und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Alkoholen sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren oder

G) säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette oder deren Derivaten wie  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus F und G, wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen;  
und

H) einem Carbonatanteil, der aus aromatischen bifunktionellen Phenolen, und Carbonatspendern, wie Phosgen, hergestellt wird oder einem Carbonatanteil, der aus aliphatischen Kohlensäureestern oder deren Derivaten wie Chlorkohlensäureestern oder aliphatischen Carbonsäuren oder deren Derivaten wie beispielsweise Salzen und Carbonatspendern hergestellt wird, wobei

der aus F) und /oder G) gebildete Esteranteil mindestens 70 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus F), G) und H) beträgt, sind.

11. Biologisch abbaubare und kompostierbare ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymere aliphatische oder teilaromatische Polyesteramide sind aus

I) aliphatischen C<sub>2</sub> bis C<sub>10</sub>-Dialkoholen und/oder gegebenenfalls cycloaliphatischen bifunktionellen Alkoholen und/oder monomeren oder oligomeren Polyolen auf Basis Ethylenglykol, Propylenglykol, Tetrahydrofuran oder Copolymeren daraus mit Molekulargewichten bis 4000 und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkyldiolen und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen C<sub>3</sub>-C<sub>12</sub>-Alkylpolyolen sowie aus aliphatischen bifunktionellen Säuren mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Säuren oder

K) aus säure- und alkoholfunktionalisierten Bausteinen mit 2 bis 12 C-Atomen in der Kohlenstoffkette oder deren Derivaten wie  $\epsilon$ -Caprolacton oder Dilactid,

oder einer Mischung und/oder einem Copolymer aus I) und K), wobei die aromatischen Säuren nicht mehr als 50 Gew.-% Anteil, bezogen auf alle Säuren, ausmachen;  
und

L) aliphatischen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen und/oder gegebenenfalls geringen Mengen verzweigten bifunktionellen Aminen und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen höherfunktionellen Aminen sowie aus linearen und/oder cycloaliphatischen bifunktionellen Säuren mit 2 bis 12 C-Atomen in der Alkylkette

bzw. C<sub>5</sub>- oder C<sub>6</sub>-Ring im Falle von cycloaliphatischen Säuren und/oder gegebenenfalls geringen Mengen von verzweigten bifunktionellen und/oder gegebenenfalls aromatischen bifunktionellen Säuren und zusätzlich gegebenenfalls geringen Mengen von höherfunktionellen Säuren mit 2 bis 10 C-Atomen, oder

M) säure- und aminfunktionalisierten Bausteinen mit 4 bis 20 C-Atomen in der cycloaliphatischen Kette

oder einer Mischung aus L) und M), wobei der aus I) und/oder K) gebildete Esteranteil mindestens 20 Gew.-%, bezogen auf die Summe aus I), K), L) und M) beträgt.

**12.** Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß es sich bei den erfindungsgemäßen biologisch abbaubaren und kompostierbaren Polymeren sowohl um reine Polymere als auch um Mischungen aus verschiedenen Polymeren handeln kann.

**13.** Biologisch abbaubare und kompostierbare, ein- oder mehrschichtige Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß sie als Additive und/oder Hilfsmittel 0 bis maximal 5 Gew.-% Nukleierungsmittel und 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Stabilisatoren und Neutralisationsmittel und 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Gleit- und Trennmittel und Pigmente zur Einfärbung der Folie in einer, mehreren oder allen Schichten sowie 0 bis maximal 5 Gew.-% der üblichen Antiblockmittel bevorzugt in einer oder den äußeren Deckschichten enthält, wobei sich die Konzentrationsangaben auf die Gesamtmasse der Folie beziehen und dabei die mit der Barrierschicht beschichtete Schicht in einer besonders bevorzugten Form additivfrei ist.

**14.** Verwendung der biologisch abbaubaren und kompostierbaren, ein- oder mehrschichtigen Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 13 als Verpackungsfolie

**15.** Verwendung der biologisch abbaubaren und kompostierbaren, ein- oder mehrschichtigen Folie gemäß einem der Ansprüche 1 bis 13 in Kosmetik- und Hygieneartikeln.

**16.** Verfahren zur Herstellung biologisch abbaubarer und kompostierbarer Folien gemäß einem der Ansprüche 1 bis 13, bei dem

a) die eingesetzten Polymere mit den erforderlichen Mengen an Additiven und/oder Hilfsstoffen ausgerüstet und anschließend

b) die entstandenen Granulate in einem oder mehreren Extrudern aufgescholzen, homogenisiert, komprimiert und über eine als Flach- oder Ringdüse ausgebildete Ein- oder Mehrschichtdüse als Flach- oder Schlauchfolie ausgetragen,

c) die ausgetragene Folie bis zur Verfestigung abgekühlt sowie gegebenenfalls temperiert und ein- oder mehrfach, monoaxial oder biaxial verstreckt und durch Erwärmung fixiert, anschließend

d) gegebenenfalls einer Corona- und/oder Flamm- und/oder Plasmaor-behandlung unterzogen,

e) mit der Barrierschicht durch Verdampfen des Aufdampfmediums thermisch oder mittels Elektronenstrahlen und/oder Plasmaentladung bedampft und

f) gegebenenfalls die aufgedampfte Barrierschicht durch Kaschierung mit einer weiteren, ein- oder mehrschichtigen biologisch abbaubaren und kompostierbaren Folie oder durch eine weitere Beschichtung aus einem biologisch abbaubaren Polymer geschützt wird.



**DERWENT-ACC-NO:** 2001-426956

**DERWENT-WEEK:** 200153

*COPYRIGHT 2008 DERWENT INFORMATION LTD*

**TITLE:** Biodegradable and compostable film, useful for packaging, cosmetic and hygiene articles, comprises one or more biodegradable and compostable polymers and a barrier layer of a non-polymeric material

**INVENTOR:** KASCHEL G; KLEEMIS M ; KLEEMISS M ; TIMMERMANN R

**PATENT-ASSIGNEE:** WOLFF WALSRODE AG[WOLF] , WOLFF WOLSRODE AG[WOLF]

**PRIORITY-DATA:** 1999DE-1054403 (November 12, 1999)

**PATENT-FAMILY:**

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
EP 1099544 A2	May 16, 2001	DE
DE 19954403 A1	May 17, 2001	DE
JP 2001179893 A	July 3, 2001	JA

**DESIGNATED-STATES:** AL AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE  
IT LI LT LU LV MC MK NL PT RO SE SI

**APPLICATION-DATA:**



PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 1099544A2	N/A	2000EP- 123371	October 31, 2000
DE 19954403A1	N/A	1999DE- 1054403	November 12, 1999
JP2001179893A	N/A	2000JP- 341599	November 9, 2000

**INT-CL-CURRENT:**

TYPE	IPC DATE
CIPP	B32B27/00 20060101
CIPS	B32B27/08 20060101
CIPS	C08J5/18 20060101
CIPS	C08L101/16 20060101

**ABSTRACTED-PUB-NO:** EP 1099544 A2**BASIC-ABSTRACT:**

**NOVELTY** - A biodegradable and compostable, one or more layer film (I) comprises one or more biodegradable and compostable polymers, conventional additives and/or processing aids and at least one barrier layer of a non-polymeric material.

**DESCRIPTION** - An **INDEPENDENT CLAIM** is included for a process for the preparation of the film (I) by mixing the polymer with additives and/or processing aids; melting the resulting granulate in an extruder and formation of a flat or tubular film; cooling of the film and mono- or biaxial stretching followed by fixing by heating; optionally a corona, flame and/or plasma treatment; application of the barrier layer by thermal, electron radiation or plasma processor; and optionally laminating of the barrier layer with further biodegradable and compostable film layers or a further coating of a biodegradable polymer.



USE - The film (I) is useful for packaging and in cosmetic and hygiene articles. (claimed)

ADVANTAGE - The film (I) has improved barrier properties to oxygen and water vapor.

## EQUIVALENT-ABSTRACTS:

### POLYMERS

Preferred Composition: The barrier layer is up to 80 nm thick and comprises a Group 1-4 element, oxide or a C:H coating, preferably gold, silicon oxide, aluminum oxide or magnesium oxide, preferably aluminum or SiO<sub>x</sub>. The film (I) comprises (A) an aliphatic bifunctional alcohol and/or optionally cycloaliphatic bifunctional alcohol and/or monomeric or oligomeric polyols based on ethylene glycol, propylene glycol, tetrahydrofuran or corresponding copolymers having a mol. wt. of up to 4000 and/or optionally small quantities of branched bifunctional alcohols and optionally small quantities of higher alcohols and 2-12C bifunctional aliphatic acids and/or optionally aromatic bifunctional acids or higher functional acids and/or (B) acid and alcohol functionalized 2-12C units or their derivatives such as epsilon-caprolactone or dilactid, whereby the aromatic acid content is no greater than 50 wt.% of the overall acid content. (I) comprises (C) an aliphatic bifunctional alcohol and/or optionally cycloaliphatic bifunctional alcohol and/or monomeric or oligomeric polyols based on ethylene glycol, propylene glycol, tetrahydrofuran or corresponding copolymers having a mol. wt. of up to 4000 and/or optionally small quantities of branched bifunctional 3-12C alcohols and optionally small quantities of 3-12C alcohols, higher functionalized 3-12C alkyl polyols, aliphatic 2-12C alkyldicarboxylic acids, aromatic bifunctional acids and/or higher functionalized acids and/or (D) acid and alcohol functionalized 2-12C units or their derivatives such as epsilon-caprolactone or dilactid, whereby the aromatic acid content is no greater than 50 wt.% of the overall acid content and (E) 1-12C aliphatic and/or 5-8C cycloaliphatic bifunctional and optionally higher functional isocyanates optionally with at least bifunctional 3-12C alkyl di- or polyols and 5-8C cycloaliphatic di- or polyols and optionally at least bifunctional amines and/or amine alcohols having 2-12C in the alkyl chain and/or optionally other modified amines or alcohols in free acid form or as salts whereby the ester content of (C) and/or (D) is at least 75 wt.% (wrt (C),(D) and (E)). (I) comprises (F) 2-10C



aliphatic dialcohols and/or optionally 5-8C cycloaliphatic bifunctional alcohols and/or monomeric or oligomeric polyols based on ethylene glycol, propylene glycol, tetrahydrofuran or corresponding copolymers having a mol. wt. of up to 4000 and/or optionally small quantities of branched 2-12C alkyldiols and optionally small quantities of higher functional alcohols, aliphatic bifunctional and/or aromatic acids and/or higher functional acids and/or (G) acid- and alcohol functionalized 2-12C units or their derivatives such as epsilon-caprolactone or dilactide, whereby the aromatic acid content is no greater than 50 wt.% of total acid content and (H) a carbonate component prepared from aromatic bifunctional phenol and carbonate donors such as phosgene or comprising aliphatic carboxylic acid esters or their derivatives such as chlorocarbonic acid esters or aliphatic carboxylic esters or their derivatives whereby the ester content of (F) and/or (G) is at least 70 wt.% of the total of (F), (G) and (H). The film (I) comprises (i) an aliphatic bifunctional alcohol and/or optionally cycloaliphatic bifunctional alcohol and/or monomeric or oligomeric polyols based on ethylene glycol, propylene glycol, tetrahydrofuran or corresponding copolymers having a mol. wt. of up to 4000 and/or optionally small quantities of branched bifunctional 3-12C alcohols and optionally small quantities of 3-12C alcohols, higher functionalized 3-12C alkyl polyols, aliphatic 2-12C alkyldicarboxylic acids, aromatic bifunctional acids and/or higher functionalized acids and/or (K) acid- and alcohol functionalized 2-12C units or their derivatives such as epsilon-caprolactone or dilactide, whereby the aromatic acid content is no greater than 50 wt.% of total acid content and (L) aliphatic and/or cycloaliphatic bifunctional and/or optionally small quantities of branched bifunctional amines, higher functional amines and/or linear cycloaliphatic bifunctional acids having 2-12C in the alkyl chain and/or 5-8C in the cycloaliphatic ring, branched bifunctional and/or optionally aromatic bifunctional acids and/or 2-10C higher functional acids and/or (M) acid- and amine functionalized units having 4-20C in the cycloaliphatic chain; or a mixture of (L) and (M) whereby the ester content of (L) and/or (K) comprises at least 20 wt.% of the total of (I), (K), (L) and (M). The additives comprises 0-5 wt.% nucleation agents, 0-5 wt.% stabilizers and neutralizing agents, 0-5 wt.% release agents and pigments and 0-5 wt.% antiblocking agents.

A three layer biodegradable film (50 mum thick) comprising two layers of LP BAK403-006(RTM; polyesteramide) sandwiching a layer of LPBAK 404-002 (RTM; polyester amide) was coextruded at 190 degreesC was formed by coextrusion. One outer layer was treated by corona discharge and coated with SiOx (0.11+/- 0.01 g/m<sup>2</sup>) by thermal evaporation. The resulting film



had a longitudinal E-modulus of 205 MPa, tear strength of 31 MPa, oxygen permeation rate of 483 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>/d/bar (23 degreesC, 75% RH) and water vapor permeation rate of 147 g/m<sup>2</sup>/d. In comparison the base 3-layer film without barrier layer had an E-modulus of 180 MPa, tear strength of 32 MPa, oxygen permeation rate of 609 cm<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>/d/bar and water vapor permeation rate of 198 g/m<sup>2</sup>/d. Both films were biodegradable according to DIN V54900.

**TITLE-TERMS:** BIODEGRADABLE FILM USEFUL PACKAGE  
COSMETIC HYGIENE ARTICLE COMPRISE ONE  
MORE POLYMER BARRIER LAYER NON  
POLYMERISE MATERIAL

**DERWENT-CLASS:** A14 A23 A25 A32 A92 P32 P73

**CPI-CODES:** A09-A07; A12-P01; A12-S06C;

**ENHANCED-POLYMER-INDEXING:** Polymer Index [1.1] 018 ; G1025\*R  
G0997 D01 F28 F26 D10\*R; G1025  
G0997 D01 D11 D10 D50 D82 F28  
F26 R00822 21; G1025 G0997 D01  
D11 D10 D50 D83 F28 F26 R00137  
861; G4068 G2131 D01 D10 D11  
D22 D23 D32 D46 D50 D76 D86  
F43; G1592 D01 D23 D22 D31 D42  
D50 D75 D84 F34 R00895 19;  
G2131 D01 D23 D22 D31 D42 D50  
D77 D86 F43 R01295 5938; D82  
D83 D84; G1343\*R G1310 G4024  
D01 D60 F37 F35 E00 D10\*R  
D18\*R D82 D83 D84 D85 D86 D87  
D88 D89 D90 D91 D92; G1376\*R  
G1310 G4024 D01 D60 F38 F35  
E30 G1070\*R G0997 F29 F26;  
G1843\*R D01 F73 G1854\*R  
G1843; G1025\*R G0997 D01 F28  
F26 D13\*R D85 D86 D87 D88;  
G2153\*R D01 F07 F07\*R F26\*R  
D84 D85 D86 D87 D88 D89 D90  
D91 D92 D93 D94; G1445\*R



G4024 D01 D63 F41 D10\*R D69 CI  
 7A; G2335 D00 D64 D69 C\* 4A O\*  
 6A CI 7A R00365 221; P0839\*R  
 F41 D01 D63; H0011\*R; S9999  
 S1285\*R; S9999 S1296 S1285;  
 P0055; H0260; P0975\*R P0964  
 F34 D01 D10; P0840 P0839 F41  
 D01 D63; P0635\*R F70 D01;

Polymer Index [1.2] 018 ; ND01;  
 ND04; B9999 B3021 B3010; Q9999  
 Q8366\*R; ND07; N9999 N6144;  
 N9999 N6202 N6177; N9999  
 N5970\*R; N9999 N5992 N5970;  
 N9999 N5812\*R; N9999 N5914\*R;  
 N9999 N5925 N5914; N9999  
 N5936 N5914; B9999 B5152\*R  
 B4740; B9999 B5163 B5152  
 B4740; B9999 B5174 B5152  
 B4740; B9999 B4897 B4740;  
 N9999 N6199 N6177; N9999  
 N7227 N7023; K9427; N9999  
 N7136 N7034 N7023; B9999 B5436  
 B5414 B5403 B5276; B9999 B4864  
 B4853 B4740; K9745\*R; B9999  
 B5243\*R B4740; B9999 B5094  
 B4977 B4740; B9999 B5005 B4977  
 B4740; B9999 B3509 B3485  
 B3372; K9676\*R; K9698 K9676;  
 N9999 N5981 N5970; B9999 B4182  
 B4091 B3838 B3747;

Polymer Index [1.3] 018 ; A999  
 A362; A999 A771; A999 A486\*R;  
 A999 A577 A566; A999 A102 A077;  
 A999 A351 A340;

## SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: 2001-129313

Non-CPI Secondary Accession Numbers: 2001-316758

